

(19) 世界知的所有権機関  
国際事務局



(43) 国際公開日  
2005 年 3 月 3 日 (03.03.2005)

PCT

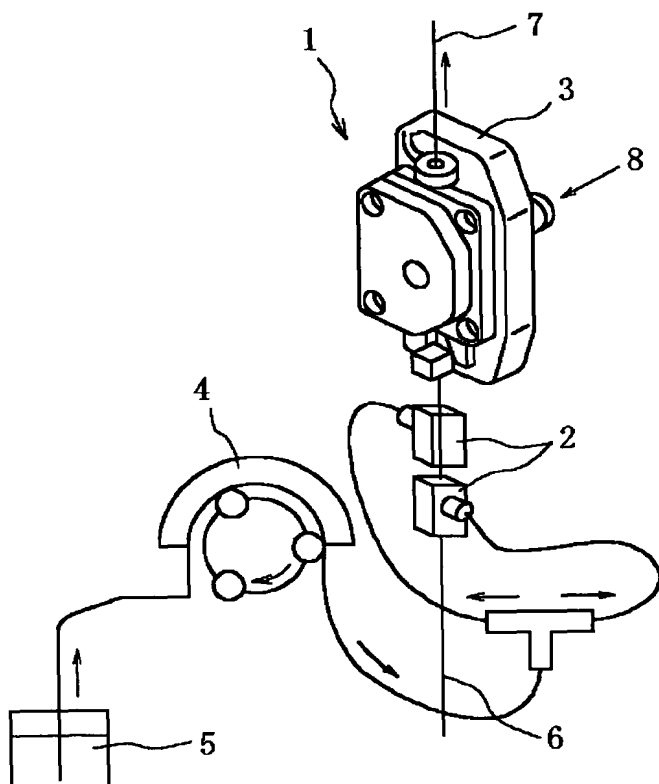
(10) 国際公開番号  
WO 2005/019520 A1

- (51) 国際特許分類<sup>7</sup>: D06M 15/21, B05D 7/20, 1/02, 7/24, C09J 4/00 [JP/JP]; 〒1048340 東京都中央区京橋 1 丁目 1 0 番 1 号 Tokyo (JP).
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2004/009435 (72) 発明者; および (75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): ギザ エミル (GIZA, Emil) [P L/JP]; 〒1878531 東京都小平市小川東町 3-1-1 株式会社ブリヂストン 技術センター内 Tokyo (JP).
- (22) 国際出願日: 2004 年 7 月 2 日 (02.07.2004)
- (25) 国際出願の言語: 日本語
- (26) 国際公開の言語: 日本語 (74) 代理人: 杉村 興作 (SUGIMURA, Kosaku); 〒1000013 東京都千代田区霞が関 3 丁目 2 番 4 号 霞山ビルディング 7 F Tokyo (JP).
- (30) 優先権データ: 特願2003-297247 2003 年 8 月 21 日 (21.08.2003) JP (81) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU,
- (71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): 株式会社ブリヂストン (BRIDGESTONE CORPORATION)

[続葉有]

(54) Title: MANUFACTURING METHOD FOR TIRE CORD AND ADHESIVE MATERIAL FOR TIRE CORD

(54) 発明の名称: タイヤコードの製造方法及びタイヤコード用接着材料



(57) Abstract: A manufacturing method for a tire cord capable of suppressing the use of a diluent which produces the smoke emission of harmful substances and consumes energy, characterized by comprising the step of coating a twisted cord (6) by spraying an adhesive agent thereon in manufacturing the tire cord (7) having the twisted cord (6) and a rubber adhesive agent layer on the surface thereof. A coating device (1) in an example can be used. The coating device (1) comprises a plurality of coaters (2) for coating the twisted cord (6) by spraying the adhesive agent on the surface of the twisted cord (6). The coater (2) comprises a coating nozzle and a coating guide. The coating device (1) also comprises an interlacer (3), a low-speed pump (4), and an adhesive agent tank in which the adhesive agent (5) is filled.

(57) 要約: 有害物質の発煙やエネルギー消費を伴う希釈剤の使用を抑制することができるタイヤコードの新規な製造方法を提供する。撚りコード6と撚りコード6の表面のゴム用接着剤層とを備えるタイヤコード7を製造するにあたり、撚りコード6を接着材料の噴霧によって被覆する工程を含むことを特徴とする。1例の塗布装置1を用いることができる。塗布装置1は接着剤を撚りコード6表面に噴霧し塗布するための塗布器2からなる。塗布器2は複数から構成される。塗布器2はコーティングノズル及びコーティングガイドを備える。塗布装置1は、更にインターレーサー3と、低速ポンプ4と、接着剤5が充填された接着剤槽とを備

える。

WO 2005/019520 A1



ID, IL, IN, IS, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

IT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

- (84) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE,

添付公開書類:

— 国際調査報告書

2文字コード及び他の略語については、定期発行される各PCTガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイダンスノート」を参照。